

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PCT/JP00/07982
09/869864
09.03.01

日 本 国 特 許 庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

JP00/7982

REC'D 12 MAR 2001

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application:

2000年 7月28日

EJKU

出 願 番 号
Application Number:

特願2000-229765

出 願 人
Applicant(s):

鐘淵化学工業株式会社

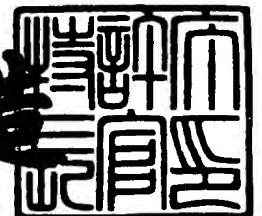
PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2001年 4月13日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3029390

【書類名】 特許願

【整理番号】 SGA-3807

【提出日】 平成12年 7月28日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B29D 7/01
B29D 11/00

【発明者】

 【住所又は居所】 兵庫県神戸市北区筑紫が丘 8 丁目 4 - 9

 【氏名】 藤井 貞男

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府摂津市鳥飼西 5 - 2 - 2 3

 【氏名】 疋田 敏彦

【特許出願人】

 【識別番号】 000000941

 【氏名又は名称】 鐘淵化学工業株式会社

 【代表者】 武田 正利

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 005027

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 光学フィルム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 少なくとも、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物からなるフィルムであって、光線透過率が 85% 以上、ヘーズが 2% 以下であり、その少なくとも一方の表面の表面エネルギーが 50 dyne/cm 以上である事を特徴とする光学フィルム。

【請求項 2】 少なくとも、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物からなるフィルムを、少なくとも一方向に延伸したフィルムであって、少なくとも一方の表面の表面エネルギーが 50 dyne/cm 以上である事を特徴とする請求項 1 に記載の光学フィルム。

【請求項 3】 フィルムの厚み方向の位相差が 100 nm 以下であることを特徴とする請求項 1 または請求項 2 に記載の光学フィルム。

【請求項 4】 フィルムの耐揉疲労が 30 回以上であることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 3 のいずれか 1 項に記載の光学フィルム。

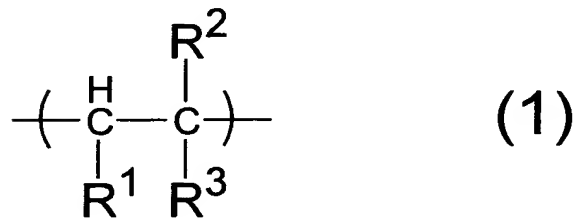
【請求項 5】 フィルムの引裂伝播強度が、 150 gf/mm 以上であることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 4 のいずれか 1 項に記載の光学フィルム。

【請求項 6】 フィルムのガラス転移温度が 130°C 以上であることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 5 のいずれか 1 項に記載の光学フィルム。

【請求項 7】 熱可塑性樹脂 (A) が、下記式 (1) で表される単位と下記式 (2) で表される単位を有し、かつ式 (1) で表される単位が式 (1) で表される単位と式 (2) で表される単位の合計に対して 40~60 モル%を構成し、式 (2) で表される単位が式 (1) で表される単位と式 (2) で表される単位の合計に対して 40~60 モル%を構成する熱可塑性樹脂であり、熱可塑性樹脂 (B) が、下記式 (3) で表される単位と下記式 (4) で表される単位を有し、かつ式 (3) で表される単位が式 (3) で表される単位と式 (4) で表される単位の合計に対して 20~50 重量%を構成し、式 (4) で表される単位が式 (3)

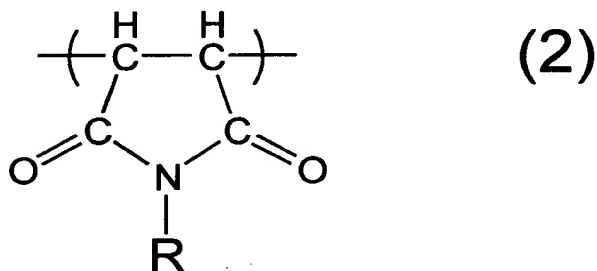
で表される単位と式（４）で表される単位の合計に対して５０～８０重量％を構成する熱可塑性樹脂であり、樹脂組成物が熱可塑性樹脂（Ａ）を６０～８０重量％の割合で、および熱可塑性樹脂（Ｂ）を２０～４０重量％の割合で含有することを特徴とする、請求項１ないし請求項６のいずれか１項に記載の光学フィルム。

【化１】



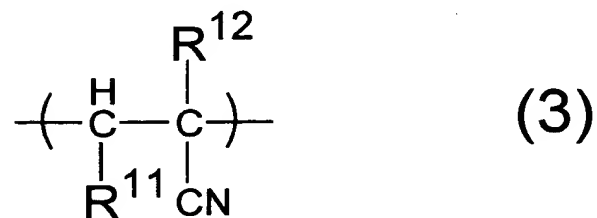
（ここで、 R^1 、 R^2 および R^3 は、それぞれ独立に、水素または炭素数１～８のアルキル基を示す。）

【化２】



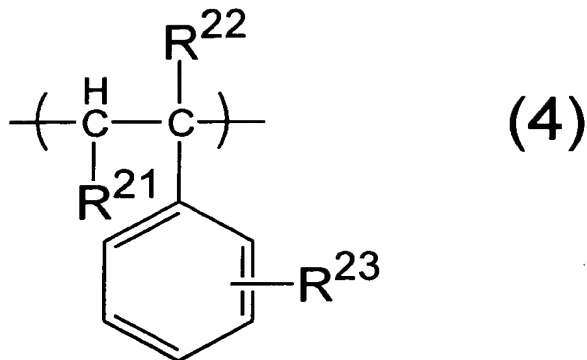
（ここで、 R は、水素、炭素数１～１８のアルキル基、または炭素数３～１２のシクロアルキル基を示す。）

【化３】



（ここで、 R^{11} および R^{12} は、それぞれ独立に、水素または炭素数１～８のアルキル基を示す。）

【化 4】



(ここで、 R^{21} および R^{22} は、それぞれ独立に、水素または炭素数 1～8 のアルキル基を示し、 R^{23} は、水素、炭素数 1～8 のアルキル基、ハロゲン、水酸基、アルコキシ基、またはニトロ基を示す。)

【請求項 8】 請求項 1 ないし請求項 7 のいずれか 1 項に記載の光学フィルムを用いてなる偏光子保護フィルム。

【請求項 9】 請求項 8 に記載の偏光子保護フィルムを用いたことを特徴とする液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、特定の熱可塑性樹脂からなる、光学的特性に優れた透明な光学フィルムおよびそれを用いてなる偏光子保護フィルムに関する。さらに詳しくは、本発明は、透明性と接着性に優れ、応力により位相差の変化が少ない光学フィルム及びそれを用いてなる偏光子保護フィルムに関する。

【0002】

【従来技術】

近年、ノート型パソコン、ワードプロセッサ、携帯電話、携帯情報端末等の小型化・薄型化・軽量化にともない、これらの電子機器に軽量・コンパクトという特長を生かした液晶表示装置が多く用いられるようになってきている。液晶表示装置には、その表示品位を保つために偏光フィルム等の各種フィルムが用いられている。また、携帯情報端末や携帯電話向けに液晶表示装置を更に軽量化するた

め、ガラス基板の代わりにプラスチックフィルムを用いた液晶表示装置も実用化されている。

【0003】

液晶表示装置の様に偏光を取り扱う装置に用いるプラスチックフィルムには、光学的に透明である他に光学的な均質性が求められる。また表示装置の大型化に伴い、位相差フィルムや、高度に延伸したポリビニルアルコールからなる偏光子を保護するための偏光保護フィルム、ガラス基板を樹脂フィルムに代えたプラスチック液晶表示装置用のフィルム基板などの光学フィルムに対し、応力によるフィルムの位相差変化の小さいものが要求される。

【0004】

液晶表示装置に用いられるプラスチックフィルムとして、ポリカーボネート、ポリアリレート、ポリスルホン、ポリエーテルスルホン等のエンジニアリングプラスチックや、トリアセチルセルロース等のセルロース類のプラスチックからなるフィルムが知られている。これらプラスチックフィルムを製造する場合、プラスチックの溶融流動・溶剤乾燥収縮・熱収縮や搬送応力等により成形中のフィルムに各種応力がかかり、得られるフィルムには、応力により誘起される分子配向に起因する位相差が残存する。そのため必要に応じ熱アニール等のフィルムに対する特別な処理を施し残存する位相差を低減させなければならず製造工程が煩雑になるなどの問題がある。また、残存する位相差を低減させたフィルムを用いた場合でも、フィルムの加工時に生じる応力や変形により新たな位相差を生じる。また、位相差フィルムとして用いる場合、加工時の応力や偏光フィルムと貼合した後、偏光フィルムの変形により位相差フィルムに応力がかかり位相差フィルムに位相差のムラが発生する。更に、偏光保護フィルムとして用いる場合、偏光子の収縮応力により該フィルムに好ましくない位相差が生じ、偏光フィルムの偏光性能に悪影響を及ぼす事が知られている。

【0005】

これらの問題を解決するため、より分極の小さい、すなわち、分子の配向による位相差が発現しにくいプラスチックフィルムを得ることが試みられており、シクロオレフィン系フィルムや、マレイミド成分を有するオレフィン系フィルムが

提案されている。

【0006】

これら、光学フィルムを液晶表示装置として用いる場合、偏光フィルムやガラス、偏光子と接着剤や粘着剤を用いて積層して用いられるが、この際、接着剤や粘着剤との親和性を向上するため、フィルム表面を予めコロナ処理やプラズマ処理などの活性エネルギー線処理、火焰処理などに代表される表面処理により表面を活性化した後に積層する。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

このような表面状態は、表面エネルギーで表すことができ、公知の方法にて表面エネルギーを測定することができる。その詳細は、D. K. Owens, Journal of Applied Polymer Science, vol 13, 1741頁(1969年)などに、記載されている。

【0008】

上記シクロオレフィン系フィルムは、ポリカーボネート等と比較し分子の分極が小さいため、フィルム表面の活性化処理を行っても十分に活性化ができず、粘着剤や接着剤との親和性を改善しにくく、長期信頼性試験により粘着剤との剥離が認められることがあった。また、処理を行った後の処理効果が急激に低下し、最適な表面状態を持続させることが困難であった。

【0009】

従って、本発明の目的は、応力により位相差の変化が少ない透明なフィルムであって、かつ、接着剤や粘着剤と安定的に親和性の高いフィルムを得ることにある。

【0010】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するため、本発明者等は鋭意研究の結果、特定の組成を有する樹脂組成物からなるフィルムに対してフィルム表面処理を行うことにより、接着剤や粘着剤との親和性が高く、かつ、表面エネルギーの安定しているフィルムを得られることを見いだし本発明に至った。

【0011】

すなわち、本発明は、少なくとも、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物からなるフィルムであって、光線透過率が 85% 以上、ヘーズが 2% 以下であり、その少なくとも一方の表面の表面エネルギーが 50 dyne/cm 以上である事を特徴とする光学フィルムを提供する。

【0012】

また、本発明は、少なくとも、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物からなるフィルムを、少なくとも一方向に延伸したフィルムであって、少なくとも一方の表面の表面エネルギーが 50 dyne/cm 以上であることが好ましい。

【0013】

本発明の光学フィルムは、厚み方向の位相差は 100 nm 以下が好ましく、耐揉疲労は 30 回以上が好ましく、引裂伝播強度は 150 gf/mm 以上が好ましく、また、ガラス転移温度は 130℃ 以上が好ましい。

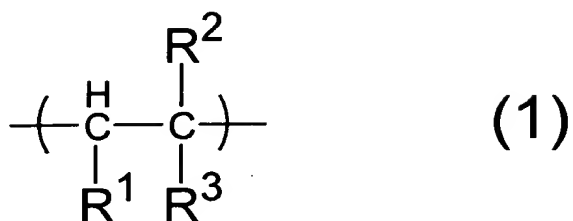
【0014】

本発明において、熱可塑性樹脂 (A) が、下記式 (1) で表される単位と下記式 (2) で表される単位を有し、かつ式 (1) で表される単位が式 (1) で表される単位と式 (2) で表される単位の合計に対して 40~60 モル% を構成し、式 (2) で表される単位が式 (1) で表される単位と式 (2) で表される単位の合計に対して 40~60 モル% を構成する熱可塑性樹脂であり、熱可塑性樹脂 (B) が、下記式 (3) で表される単位と下記式 (4) で表される単位を有し、かつ式 (3) で表される単位が式 (3) で表される単位と式 (4) で表される単位の合計に対して 20~50 重量% を構成し、式 (4) で表される単位が式 (3) で表される単位と式 (4) で表される単位の合計に対して 50~80 重量% を構成する熱可塑性樹脂であり、樹脂組成物が熱可塑性樹脂 (A) を 60~80 重量% の割合で、および熱可塑性樹脂 (B) を 20~40 重量% の割合で含有するこ

とが好ましい。

【0015】

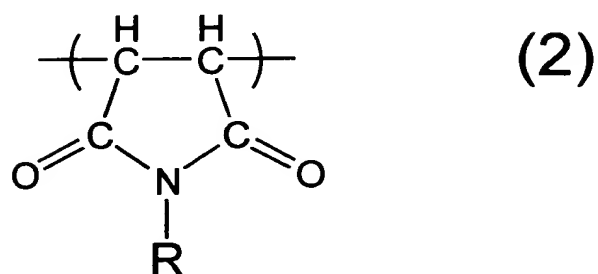
【化5】



(ここで、 R^1 、 R^2 および R^3 は、それぞれ独立に、水素または炭素数1～8のアルキル基を示す。)

【0016】

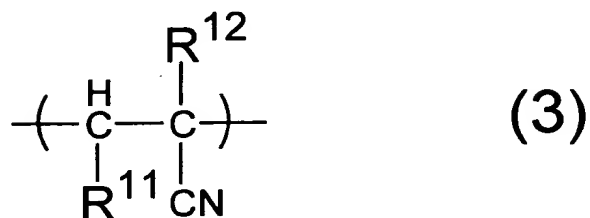
【化6】



(ここで、 R は、水素、炭素数1～18のアルキル基、または炭素数3～12のシクロアルキル基を示す。)

【0017】

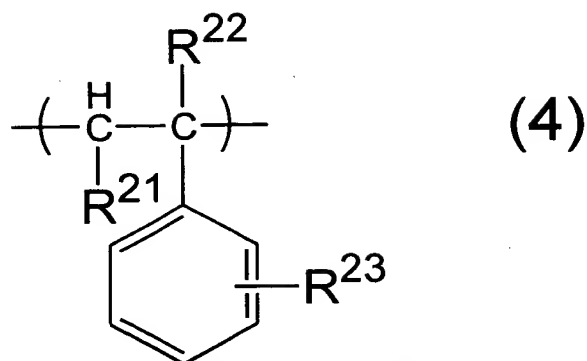
【化7】



(ここで、 R^{11} および R^{12} は、それぞれ独立に、水素または炭素数1～8のアルキル基を示す。)

【0018】

【化 8】



(ここで、 R^{21} および R^{22} は、それぞれ独立に、水素または炭素数 1～8 のアルキル基を示し、 R^{23} は、水素、炭素数 1～8 のアルキル基、ハロゲン、水酸基、アルコキシ基、またはニトロ基を示す。)

【0019】

他の側面において、本発明は、前記の光学フィルムを用いてなる偏光子保護フィルムを提供する。

【0020】

さらに、他の側面において、本発明は、前記の偏光子保護フィルムを用いてなる液晶表示装置を提供する。

【0021】

なお、フィルムの厚み方向の位相差は、フィルム平面方向の最大屈折率を n_x 、 n_x と直交する方向の屈折率を n_y 、フィルム厚み方向の屈折率を n_z 、フィルムの厚みを d としたとき、下記式 (I) :

$$| (n_x + n_y) / 2 - n_z | \times d \quad (I)$$

で表される。

【0022】

【発明の実施の形態】

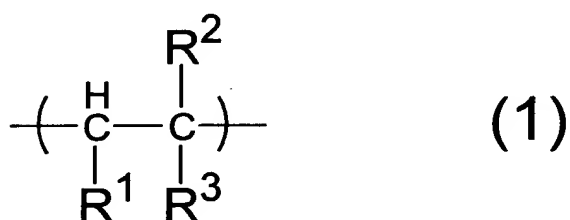
本発明の光学フィルムは、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物から作られる。

【0023】

本発明に用いられる熱可塑性樹脂（Ａ）は、好ましくは、少なくとも１種のオレフィン（アルケン）から誘導される繰り返し単位と少なくとも１種の置換あるいは非置換マレイミド構造を有する繰り返し単位とを含有する共重合体（二元もしくはそれ以上の多元共重合体）である。特に好ましくは、熱可塑性樹脂（Ａ）は、下記式（１）で表される繰り返し単位と下記式（２）で表される繰り返し単位を含有する。

【 0 0 2 4 】

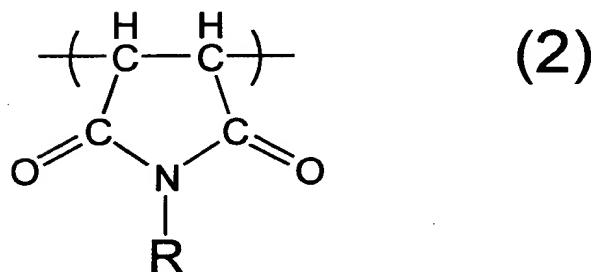
【化 9】



（ここで、 R^1 、 R^2 および R^3 は、それぞれ独立に、水素または炭素数 1～8 のアルキル基を示す。）

【 0 0 2 5 】

【化 1 0】



（ここで、 R は、水素、炭素数 1～18 のアルキル基、または炭素数 3～12 のシクロアルキル基を示す。）

式（１）の繰り返し単位（オレフィン単位）は、対応するオレフィン化合物から誘導することができる。そのようなオレフィンの好ましい例を挙げると、イソブテン、２－メチル－１－ブテン、２－メチル－１－ペンテン、２－メチル－１－ヘキセン、２－メチル－１－ヘプテン、１－イソオクテン、２－メチル－１－オクテン、２－エチル－１－ペンテン、２－エチル－２－ブテン、２－メチル－２－ペンテン、２－メチル－２－ヘキセン等である。これらオレフィンは、単独

で、あるいは2種以上組合せて用いることができる。

【0026】

上記式(2)の繰り返し単位(マレイミド単位)は、対応するマレイミド化合物から誘導することができる。そのようなマレイミド化合物の好ましい例を挙げると、マレイミド、並びにN-メチルマレイミド、N-エチルマレイミド、N-n-プロピルマレイミド、N-i-プロピルマレイミド、N-n-ブチルマレイミド、N-i-ブチルマレイミド、N-s-ブチルマレイミド、N-t-ブチルマレイミド、N-n-ペンチルマレイミド、N-n-ヘキシルマレイミド、N-n-ヘプチルマレイミド、N-n-オクチルマレイミド、N-ラウリルマレイミド、N-ステアリルマレイミド、N-シクロプロピルマレイミド、N-シクロブチルマレイミド、N-シクロペンチルマレイミド、N-シクロヘキシルマレイミド、N-シクロヘプチルマレイミド、N-シクロオクチルマレイミド等のN-置換マレイミドである。これらマレイミド化合物は、単独で、または2種以上を組み合わせて用いることができる。マレイミド化合物としては、N-置換マレイミド(Rが水素以外の基に相当する化合物)が特に好ましい。

【0027】

本発明の熱可塑性樹脂(A)は、上記オレフィンとマレイミド化合物とをそれぞれ自体既知の重合方法により重合させることにより製造することができる。この重合には、グラフト重合も含まれる。あるいは、本発明の熱可塑性樹脂(A)は、上記オレフィンと無水マレイン酸とを常法に従って重合させて前駆重合体を製造し、これにアミン化合物を反応させて前駆重合体の酸部位をイミド化させることによっても製造することができる。その場合に使用するアミン化合物としては、上記式(2)のマレイミド単位におけるイミド部位に対応するアミンが含まれ、より具体的には、式 $R-NH_2$ (ただし、Rは、式(2)に同じ。)で表されるアミン化合物、例えばメチルアミン、エチルアミン、n-プロピルアミン、i-プロピルアミン、n-ブチルアミン、s-ブチルアミン、t-ブチルアミン、シクロヘキシルアミン等のアルキルアミンやアンモニアの他、ジメチル尿素、ジエチル尿素等を好ましく例示することができる。この場合にも、上記式(1)の繰り返し単位と式(2)の繰り返し単位を有する共重合体を得られる。

【 0 0 2 8 】

本発明の熱可塑性共重合体（A）は、上記オレフィン単位とマレイミド単位以外に、第3成分として、他の共重合性単量体を1種以上含有することができる。そのような共重合性単量体には、アクリル酸メチルやアクリル酸ブチルのようなアクリル酸エステル単量体、メタクリル酸メチルやメタクリル酸シクロヘキシルのようなメタクリル酸エステル単量体、酢酸ビニル等のビニルエステル単量体、メチルビニルエーテルのようなビニルエーテル単量体等のビニル単量体、並びに無水マレイン酸のような不飽和二重結合を有する酸無水物等が含まれる。これら第3成分は、2種以上を組み合わせる用いることができる。第3成分を光学的特性を損なわない程度に含有させることにより、熱可塑性共重合体（A）の耐熱性を向上させたり、機械的強度を増大させたりすることができる。

【 0 0 2 9 】

本発明の熱可塑性共重合体（A）は、ランダム共重合体、ブロック共重合体、グラフト共重合体、交互共重合体のいずれであってもよいが、交互共重合体であることが好ましい。本発明の熱可塑性共重合体（A）は、より好ましくは、マレイミド単位として、式（2）におけるRがメチル基、エチル基、イソプロピル基およびシクロヘキシル基から選ばれたアルキル基である少なくとも1種のマレイミド単位を含有し、オレフィン単位として、式（1）における R^1 が水素であり、 R^2 および R^3 がそれぞれメチル基である少なくとも1種のオレフィン単位を含有する共重合体である。さらに好ましくは、本発明の熱可塑性共重合体（A）は、マレイミド単位としてN-メチルマレイミド単位を含有し、オレフィン単位としてイソブチレン単位を含有する。本発明の熱可塑性共重合体（A）は、N-置換マレイミドとイソブテンとの交互共重合体であることが特に好ましい。

【 0 0 3 0 】

本発明の熱可塑性共重合体（A）において、マレイミド単位の含有率は、30モル%以上80モル%未満であることが好ましい。マレイミド単位の含有率がこの範囲を逸脱すると、得られるフィルムの耐熱性や機械的強度が損なわれるおそれがある。マレイミド単位の含有率は、より好ましくは、40モル%以上60モル%以下である。第3成分は、これを添加する場合には、その含有率が5モル%

以上 3 0 モル % 以下であることが好ましい。熱可塑性共重合体 (A) の残りは、オレフィン単位である。本発明の熱可塑性共重合体 (A) は、マレイミド単位とオレフィン単位とを主成分 (好ましくは、マレイミド単位とオレフィン単位との合計が、熱可塑性共重合体 (A) の 7 0 モル % 以上) として含むことが特に好ましい。また、本発明の熱可塑性共重合体 (A) は、 1×10^4 以上 5×10^5 以下の重量平均分子量を有することが好ましい。

【 0 0 3 1 】

さらに、本発明の熱可塑性共重合体 (A) は、ガラス転移温度が好ましくは 8 0 °C 以上、より好ましくは 1 0 0 °C 以上、さらに好ましくは 1 3 0 °C 以上であるような耐熱性を示すことが好ましい。

【 0 0 3 2 】

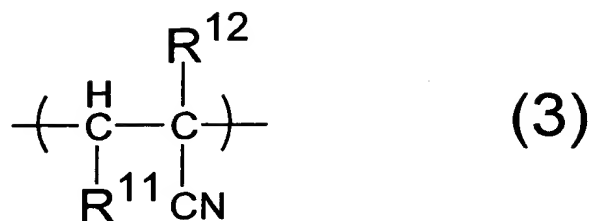
本発明のオレフィン-マレイミド共重合体は、既述のようにそれ自体既知の方法で製造することができ、例えば特開平 5 - 5 9 1 9 3 号公報、特開平 5 - 1 9 5 8 0 1 号公報、特開平 6 - 1 3 6 0 5 8 号公報および特開平 9 - 3 2 8 5 2 3 号公報に記載されているように、オレフィンとマレイミド化合物とを直接共重合させたり、その一方の重合体に他方をグラフト共重合したり、あるいは前述した前駆重合体に対してアミン化合物を反応させてイミド結合を導入することによって製造することができる。

【 0 0 3 3 】

次に、本発明に用いられる熱可塑性樹脂 (B) は、好ましくは、不飽和ニトリル化合物から誘導される繰り返し単位 (ニトリル単位) とスチレン系化合物から誘導される繰り返し単位 (スチレン系単位) とを含む共重合体 (二元もしくは三元以上の多元共重合体) である。特に好ましくは、熱可塑性樹脂 (B) は、下記式 (3) で示される不飽和ニトリル単位と下記式 (4) で示されるスチレン系単位を含む。

【 0 0 3 4 】

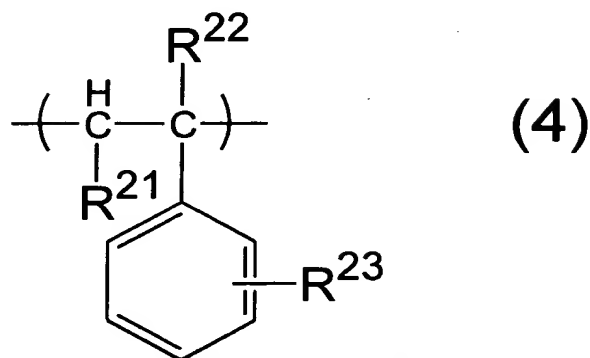
【化 1 1】



(ここで、 R^{11} および R^{12} は、それぞれ独立に、水素または炭素数 1～8 のアルキル基を示す。)

【0 0 3 5】

【化 1 2】



(ここで、 R^{21} および R^{22} は、それぞれ独立に、水素または炭素数 1～8 のアルキル基を示し、 R^{23} は、水素、炭素数 1～8 のアルキル基、ハロゲン、水酸基、アルコキシ基、またはニトロ基を示す。)

上記の好ましい共重合体 (B) を構成する不飽和ニトリル化合物の好ましい例を挙げると、アクリロニトリルやメタクリロニトリルのような α -置換不飽和ニトリル、フマロニトリルのような α , β -二置換オレフィン性不飽和結合を有するニトリル化合物である。

【0 0 3 6】

上記の好ましい共重合体 (B) を構成するスチレン系化合物としては、スチレン、3-メチルスチレン、4-メチルスチレン、メトキシスチレンまたはクロロスチレン等の非置換または置換スチレン系化合物や、 α -メチルスチレン等の α -置換スチレン系化合物を用いることができる。

【0 0 3 7】

本発明の熱可塑性共重合体（B）は、上記ニトリル単位とスチレン系単位以外に、第3成分として、他の共重合性単量体を含有していてもかまわない。そのような第3成分には、好ましくは、ブチルアクリレート等のアクリル系単量体、エチレンやプロピレン等のオレフィン系単量体が含まれ、これら単量体を1種または2種以上を共重合させることにより、得られたフィルムの可撓性を向上させることができる。また、第3成分としては、N-置換マレイミドを用いることもでき、このN-置換マレイミド、特にフェニルマレイミドを共重合成分として用いることにより、当該共重合体の耐熱性を向上させることができる。

【0038】

本発明の熱可塑性共重合体（B）は、これら単量体を直接共重合させることにより得られるが、スチレン系化合物の重合体および不飽和ニトリル化合物の重合体の一方に、他方をグラフト共重合させてもよい。また、ゴム弾性を有するアクリル系重合体にスチレン系化合物および不飽和ニトリル系化合物をグラフト重合させることにより好ましい共重合体を得ることができる。特に好ましい熱可塑性共重合体は、不飽和ニトリル成分としてアクリロニトリルを含有し、スチレン系成分としてスチレンを含有する共重合体である。これら共重合体はAS樹脂やAAS樹脂として知られている。

【0039】

本発明の熱可塑性共重合体（B）において、不飽和ニトリル単位とスチレン系単位の比率は、好ましくは、前者が20～50重量%であり、後者が50～80重量%であり、より好ましくは、前者が20～40重量%であり、後者が60～80重量%である。特に、前者が20～30重量%で、後者が70～80重量%の場合は更に好ましい結果を与える。スチレン系化合物やニトリル系化合物の成分がこの範囲を超えると、（A）の熱可塑性樹脂との相溶性が乏しくなり、得られるフィルムの透明性が低下しヘーズが大きくなり好ましくない。第3成分は、これを添加する場合は、熱可塑性共重合体（B）中の含有率は5重量%以上、30重量%以下であることが好ましい。本発明の熱可塑性共重合体（B）は、不飽和ニトリル単位とスチレン系単位とを主成分（好ましくは、不飽和ニトリル単位とスチレン系単位との合計が、熱可塑性共重合体（B）の70重量%以上）とし

て含むことが特に好ましい。また、本発明の熱可塑性共重合体（B）は、 1×10^4 ないし 5×10^5 の重量平均分子量を有することが好ましい。

【0040】

本発明の光学フィルムを得るために用いる場合において、熱可塑性樹脂（A）と熱可塑性樹脂（B）は、前者60～95重量%に対して、後者5～40重量%の割合で配合することが好ましい。熱可塑性樹脂（B）がこの範囲を超えると、応力による複屈折の発現が著しくなり、本発明の目的を達成できない恐れがある。応力による複屈折の発現の程度は光弾性係数で表すことができる。好ましい光弾性係数は、その絶対値が $20 \times 10^{-13} \text{ cm}^2 / \text{dyne}$ 以下であり、より好ましくは $10 \times 10^{-13} \text{ cm}^2 / \text{dyne}$ 以下である。また、熱可塑性樹脂（B）の配合率が40重量%を越えると、得られるフィルムの透明性が低下する。両樹脂（A）および（B）を上記割合で配合することにより、フィルムの平面方向、厚み方向ともに位相差が極めて小さい延伸フィルムとすることができる。熱可塑性樹脂（A）と熱可塑性樹脂（B）は前者60～80重量%に対して、後者20～40重量%の割合で配合することがより好ましく、前者65～75重量%に対して、後者25～35重量%の割合は特に好ましい。

【0041】

特に好ましい混合比は熱可塑性樹脂（A）および（B）の種類にも依存するが、一般的には、熱可塑性樹脂（B）中のフェニル基モル数Pに対する熱可塑性樹脂（A）中のイミド基モル数Iの比（I/P比）が1.7～2.9、より好ましくは1.8～2.6となるように配合することが好ましい。

【0042】

N-メチルマレイミドとイソブテンの交互重合体を熱可塑性樹脂（A）として選択し、アクリロニトリルとスチレンの共重合体を熱可塑性樹脂（B）として選択した場合の好ましい（A）：（B）の重量比は60：40～80：20、より好ましくは、65：35～75：25であり、かつ、熱可塑性樹脂（B）中のアクリロニトリル成分が20～30重量%、より好ましくは25～29重量%である。この様な組成とすることにより、フィルムの平面方向の位相差が10nm以下、フィルム厚み方向の位相差が50nm以下という、実質的に複屈折を示さず

、かつ、光線透過率が85%以上、ヘーズが2%以下である、光学フィルムを得ることができる。

【0043】

本発明の光学フィルムの好ましい実施態様の一つは、フィルムの平面方向の位相差が20nm未満の光学的に等方な光学フィルムである。このようなフィルムは、プラスチック液晶表示装置の電極基板や偏光子保護フィルムとして用いることができる。このような用途で用いる場合、フィルムの平面方向の位相差が20nmを越えると液晶表示装置において位相差に起因した光漏れによるコントラスト不良の原因となる。フィルムの平面方向の位相差は、より好ましくは10nm以下であり、更に好ましくは5nm以下である。また、フィルムを斜めから見た場合の位相差の小さいことが、フィルムの視野角特性を良好に保つためには必要であり、それにはフィルムの厚み方向の位相差の小さいことが必要である。本発明の光学フィルムは、厚み方向の位相差が、100nm以下であり、より好ましくは50nm以下、更に好ましくは25nm以下のフィルムを得ることができる。フィルムの厚み方向の位相差が100nmを越えると広い視野角を有する液晶表示装置が得られにくくなり、大画面化が図れなくなる。

【0044】

本発明の光学フィルムは、フィルムの耐揉疲労が30回以上であることが好ましい。またフィルムの引裂伝播強度が150gf/mm以上である事が好ましい。耐揉疲労や引裂伝播強度が上記値より小さい場合、フィルムの製造や加工の際に、割れたり引裂ける原因となる。

【0045】

本発明に関わる樹脂組成物を得る方法として、熱可塑性樹脂(A)と熱可塑性樹脂(B)を単に混合することにより樹脂組成物を得る方法や、両樹脂を熱溶融混練して樹脂組成物を得る方法が挙げられるが、フィルム化に先立ち、用いる樹脂組成物を予備乾燥しておくことはフィルムの発泡など、欠陥を防ぐ上で有用である。これらの樹脂組成物は、必要に応じて、可塑剤、熱安定剤、紫外線吸収剤やフィラー等の公知の添加剤やその他の重合体を含有してもよい。

【0046】

上記樹脂組成物をフィルム化するためには、公知の方法、例えば、溶融押出し法、インフレーション法、溶液流延法等のいずれをも採用することができるが、溶液流延法が特に好ましい。この方法により、ダイライン等の欠陥がなく、フィルム厚みのバラツキが5%以下と小さく、また位相差の小さい光学的に等方なフィルムを得ることができる。

【 0 0 4 7 】

溶液流延法に用いることのできる溶剤は、樹脂材料（樹脂（A）および（B））の種類に応じて、公知の溶剤から選択される。塩化メチレンやトリクロロエタン等のハロゲン化炭化水素系溶剤は樹脂材料を溶解しやすく、また沸点も低いいため好適な溶剤の一つである。また、ジメチルホルムアミドやジメチルアセトアミド等の極性の高い非ハロゲン系の溶剤も用いることができる。さらに、トルエン、キシレンやアニソール等の芳香族系や、ジオキサン、ジオキソラン、テトラヒドロフランやピラン等の環状エーテル系、メチルエチルケトン等のケトン系の溶剤も使用可能である。これら溶剤は相互に混合して用いることもでき、また、アルコール等の非溶剤を混合して、溶剤の蒸発速度を制御することも、表面性の優れたフィルムを得るためには好ましい方法である。

【 0 0 4 8 】

溶液流延法によりフィルム化する場合、本発明の樹脂（A）および樹脂（B）を前記溶剤に溶解したのち、支持体に流延し、乾燥してフィルムとする。好ましい支持体としては、ステンレス鋼のエンドレスベルトや、ポリイミドフィルムや二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム等のようなフィルムを用いることができる。

【 0 0 4 9 】

必要に応じて、予備乾燥したフィルムを支持体から剥離し、さらに乾燥することもできる。フィルムの乾燥は、一般には、フロート法や、テンターあるいはロール搬送法が利用できる。フロート法の場合、フィルム自体が複雑な応力を受け、光学的特性の不均一が生じやすい。また、テンター法の場合、フィルム両端を支えているピンあるいはクリップの距離により、溶剤乾燥に伴うフィルムの幅収縮と自重を支えるための張力を均衡させる必要があり、複雑な幅の拡張制御を行

う必要がある。一方、ロール搬送法の場合、安定なフィルム搬送のためのテンションは原則的にフィルムの流れ方向（MD方向）にかかるため、応力の方向を一定にしやすい特徴を有する。従って、フィルムの乾燥は、ロール搬送法によることが最も好ましい。乾燥温度を樹脂組成物のガラス転移温度（ T_g ）付近あるいはそれ以上に上げる必要がある場合は、テンター法による乾燥をロール搬送法と併用することも好ましい。

【0050】

上記樹脂組成物を含有してなる未延伸のフィルムの機械的特性を向上させるために可塑剤や可撓性を有する高分子などを添加する方法があるが、ガラス転移温度が低下して耐熱性が損なわれるおそれがある。機械的特性を向上させる他の方法として延伸処理が挙げられるが、従来のフィルムでは延伸処理による位相差の発生が避けられなかった。ところが上記樹脂組成物からなるフィルムは、特定の組成範囲では、延伸処理を施しても位相差が生じないことを見いだした。フィルムの延伸は、テンターを用いた横延伸、ロールを用いた縦延伸や、自由端一軸延伸、及びこれらを逐次組み合わせた、逐次二軸延伸や、縦と横を同時に延伸する同時二軸延伸等、公知の延伸法を用いることができる。もちろん、適当な組成を選択することにより制御された位相差を有するフィルムとすることも可能である。

【0051】

好ましい延伸温度の範囲は、一般には、DSC法によって求めたフィルムのガラス転移温度を T_g としたときに、 T_g の -30°C から $+30^{\circ}\text{C}$ の範囲であり、更に好ましくは T_g の -20°C から $+20^{\circ}\text{C}$ の範囲である。これより高い温度で延伸した場合、延伸倍率が過大になりすぎ工業的な実施が困難となるおそれがある。逆に、これより低い温度で延伸した場合、延伸フィルムのヘーズが大きくなり、極端な場合、フィルムが裂けるなどの工程上の問題を引き起こす。

【0052】

好ましい延伸倍率は、延伸温度にも依存するが、1.1倍から5倍の範囲で選択される。該熱可塑性樹脂（A）と熱可塑性樹脂（B）がすでに述べた好ましい組成範囲にあるならば、適当な延伸条件を選択することにより、光線透過率やヘ

ーズを低下させることなくフィルムの延伸が可能であり、特に、1.3倍以上、より好ましくは1.5倍以上延伸することにより、フィルムの引裂伝播強度や耐揉疲労が大幅に改善され、光線透過率が85%以上であり、ヘーズが1%以下のフィルムを得ることができる。

【0053】

フィルムの延伸による耐揉疲労の改善は、延伸方向への曲げに対して改善され、引き裂き伝播強度の改善は、延伸方向に対して直交する方向への引き裂き伝播強度が改善される。そのため、ロール状フィルムに於いては、フィルム幅方向の引き裂き伝播強度が改善されたフィルムが必要な場合は縦延伸を行い、フィルムの機械方向（長手方向）を改善する場合は横延伸を適用することが好ましい。両方向の改善は、逐次二軸延伸又は同時二軸延伸が好ましく、同時二軸延伸は、フィルム平面に均一にこれら機械的特性の改善をすることができるため、特に好ましい。逐次二軸延伸により、フィルムの機械的強度を改善する場合、延伸倍率が上記のように、1.3倍～5倍と大きくなるため、縦延伸の際、フィルムに縦皺が発生し易いという問題が生じる。そのため、縦延伸法としてロール延伸法を採用し、ロール間距離を小さく保ちフィルムのネックインを抑えることにより、平坦でかつ高倍率の延伸フィルムを得ることができる。ネックインは、延伸前のフィルム幅に対する延伸後のフィルム幅の減少割合で表すことができる。好ましいネックイン率は延伸倍率により異なるが、一般には20%以下であり、好ましくは10%以下である。

【0054】

溶液流延法でフィルムを製造する場合、フィルムに多少の溶剤が残存していても自己支持性を有する程度に乾燥されていれば、その状態で延伸処理を施し、その後乾燥を進めても良い。

【0055】

本発明のフィルム厚みは、好ましくは20 μ mから150 μ mであり、より好ましくは30 μ mから100 μ mである。好ましいフィルムの厚みムラは、平均厚みの $\pm 10\%$ 以内であり、より好ましくは $\pm 5\%$ 、更に好ましくは、 $\pm 2\%$ 以内である。フィルムの好ましい厚みムラは未延伸フィルムの厚みムラを低減する

ことにより達成可能であるが、延伸条件を最適に保つことにより、延伸時にフィルムの厚みムラを低減する事も可能である。

【 0 0 5 6 】

フィルムのガラス転移温度は 1 3 0 ° C 以上が好ましく、 1 4 0 ° C 以上はより好ましい。フィルムの光線透過率は、 8 5 % 以上が好ましく、より好ましくは、 8 8 % 以上である。また、フィルムヘーズは 2 % 以下が好ましく、より好ましくは 1 % 以下である。

【 0 0 5 7 】

またフィルム化の際に、必要に応じて少量の可塑剤や熱安定剤、紫外線安定剤等の添加剤を加えても良い。特に熱可塑性樹脂 (A) のイミド含有率が 4 0 モル % 以上と高い場合、得られるフィルムは硬く脆くなる傾向にあるため、フィルムの応力白化や裂けを防止する目的で可塑剤を加えることは有効である。

【 0 0 5 8 】

好ましい可塑剤を例示すると、フタル酸エステル系可塑剤としては、フタル酸ジメチル、フタル酸ジエチル、フタル酸ジ-*n*-ブチル、フタル酸ジ-*n*-オクチル、フタル酸ジ-*n*-エチルヘキシル、フタル酸ジイソオクチル、フタル酸ジ-*n*-オクチル、フタル酸ジ-*n*-デシル、フタル酸ジイソデシル、フタル酸ジ-*n*-ドデシル、フタル酸ジイソトリデシル、フタル酸ジシクロヘキシル、フタル酸ブチルベンジル、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、イソフタル酸ジ-2-エチルヘキシル、脂肪族二塩基酸系可塑剤としては、アジピン酸ジ-*n*-デシル、アジピン酸ジイソデシル、アジピン酸ジ-2-エチルヘキシル、アゼライン酸ジ-2-エチルヘキシル、セバシン酸ジブチル、セバシン酸ジ-2-エチルヘキシル、リン酸エステル系可塑剤としては、リン酸トリブチル、リン酸トリ-2-エチルヘキシル、リン酸-2-エチルヘキシル、リン酸トリクレジル、エポキシ系可塑剤としては、エポキシ化大豆油、エポキシ化トール油脂肪酸-2-エチルヘキシル、脂肪酸エステル系可塑剤としては、ステアリン酸ブチル、オレイン酸ブチル、塩素化パラフィン、塩素化脂肪酸メチル、高分子系可塑剤としては、ポリエチレングリコールジメチルエーテル、ポリエチレングリコール安息香酸エステル、エステル基を含有する高分子化合物 (アジピン酸、セバシン酸、フタル

酸等の2塩基酸と1, 2-プロピレングリコール、1, 3-プロピレングリコール等の重縮合物)等が挙げられる。これら可塑剤の中でも、芳香族基を含まない可塑剤、例えばアジピン酸ジ-n-デシル、アジピン酸ジイソデシル、アジピン酸ジ-2-エチルヘキシル、アゼライン酸ジ-2-エチルヘキシル、セバシン酸ジブチル、セバシン酸ジ-2-エチルヘキシル、リン酸トリブチル、リン酸トリ-2-エチルヘキシル、リン酸-2-エチルヘキシル、リン酸トリクレジル、エポキシ化大豆油、エポキシ化トール油脂肪酸-2-エチルヘキシル、ステアリン酸ブチル、オレイン酸ブチル、塩素化パラフィン、塩素化脂肪酸メチル、ポリエチレングリコールジメチルエーテル、あるいはエステル基を含有する高分子化合物(アジピン酸、セバシン酸等の二塩基酸と1, 2-プロピレングリコール、1, 3-プロピレングリコール等の重縮合物)等の可塑剤が好ましい。

【0059】

これら可塑剤は本発明のフィルム100重量部に対して0.5~20重量部添加される。20重量部を超えると、フィルムの耐熱性が著しく損なわれるおそれがある。また、0.5~2重量部の可塑剤添加は、フィルムの弾性率を向上することができる。

【0060】

上記フィルムは、通常その表面エネルギーが50dyne/cm以下の値を示す。このような、低い表面エネルギーを示す表面に接着剤や粘着剤を介して他のフィルムを貼合した場合、十分な接着強度や粘着強度を得ることができず、容易に剥離してしまう。また、初期強度は得られたとしても、長期の使用により環境条件の遅速はあっても接着強度あるいは粘着強度が低下することにより剥離しやすくなるという問題点がある。上記フィルムをコロナ放電処理や火花処理などの電氣的処理、低圧または常圧下でのプラズマ処理、オゾンが存在下または非存在下での紫外線照射処理、クロム酸等による酸処理、火焰処理、シラン系やチタン系などのプライマー処理などの公知の表面活性化処理を行うことにより、容易に50dyne/cmを安定的に超える、本発明フィルムとすることができる。

【0061】

コロナ放電処理の程度は、下記式(II)で表される放電量で制御する事ができ

る。

$$H = P / (L S \times M) \quad (II)$$

ここで、Hは放電量、Pは高周波電力(W)、LSはフィルムの通過速度(m/min)、Mは放電幅(m)である。好ましいコロナ放電処理の条件としては、 $10 \sim 500 \text{ W} \cdot \text{min} / \text{m}^2$ である。生産性を考慮すると、放電量のより好ましい上限は、 $300 \text{ W} \cdot \text{min} / \text{m}^2$ であり、更に好ましくは、 $100 \text{ W} \cdot \text{min} / \text{m}^2$ である。また、好ましいプラズマ処理としては、雰囲気ガスとして水素、炭酸ガス、窒素、アルゴン、ヘリウム、酸素などの単一あるいは混合ガス中の常圧プラズマ処理である。一般には、雰囲気ガスとしては、窒素やヘリウムやアルゴンなどの不活性ガス中に、酸素や空気・炭酸ガスなどの活性ガスの1種または2種以上を1%~20容量%混合して用いることが好ましい。また、本発明に関わるフィルムは、驚くべき事に、アルカリ溶液中に晒すことにより表面エネルギーを大きくすることができるという特徴を有する。好ましくは、アルカリ成分として、水酸化ナトリウムや水酸化カリウム、水酸化テトラメチルアンモニウム等を用い、溶剤として、水またはメチルアルコールやエチルアルコール、イソプロピルアルコールなどのアルコール類を用い、これらを単一あるいは混合溶液として用い、フィルム表面と接触反応させることにより、フィルムの表面エネルギーを大きくすることができる。

【0062】

このようにして得られた表面エネルギーの高いフィルムは、粘着剤や接着剤との親和性が高くなり、他のフィルムやガラスと積層した場合、剥離強度が大きく、高温高湿下においても剥離強度が大きいという特徴を有する。好ましい表面エネルギーの値は、用いる接着剤や粘着剤の種類によって異なるが、一般的には $50 \text{ dyne} / \text{cm}$ 以上 $80 \text{ dyne} / \text{cm}$ 以下であり、より好ましくは $55 \text{ dyne} / \text{cm}$ 以上 $70 \text{ dyne} / \text{cm}$ 以下である。表面エネルギーの値は、処理方法や処理条件を適当に選択することにより調整することができる。

【0063】

また、このようにして得られた表面エネルギーは、一般的には、室温に放置することにより漸次低下し、表面処理の効果が小さくなるという性質を示す。特に

シクロオレフィン系樹脂の場合、比較例 1 に示すように、プラズマ処理後 1 日放置した後の表面エネルギーに対して、20 日後は 20 % 程度と、大きく減少する。このことは、最適な表面エネルギー状態を安定的に保つことが困難であるということの意味し、得られた積層フィルムの剥離強度にバラツキを生じるという問題点を有する。本発明に関わる樹脂組成物からなるフィルムは、処理効果が経時的に低下するという傾向が小さく、安定的に最適な表面エネルギーを示すという特徴を有する。

【 0 0 6 4 】

本発明のフィルムは、そのまま、あるいは各種加工を行い、種々の用途に使用できる。特に優れた透明性、低複屈折性などを利用して光学的等方フィルム、偏光子保護フィルムや透明導電フィルムなど液晶表示装置周辺等の公知の光学的用途に好適に用いることができる。

【 0 0 6 5 】

本発明の透明フィルムを偏光子保護フィルムとして使用する場合、延伸されたポリビニルアルコールにヨウ素を含有させた偏光子に適当な接着剤を用いて貼合し、偏光板とすることが出来る。接着剤の種類にも依存するが、ポリビニルアルコールとの接着強度は、 50 Kg/cm^2 以上、好ましくは 200 Kg/cm^2 以上とすることが可能である。特に、本発明フィルムは、適度な水蒸気透過率を有するため、ポリビニルアルコール系の水系接着剤も好適に用いることができる。

【 0 0 6 6 】

また、本発明光学フィルムの表面には、必要に応じハードコート層などのコーティング層を形成することができる。該コーティング層は厚み $0.1 \mu\text{m}$ から $10 \mu\text{m}$ 、好ましくは $1 \mu\text{m}$ から $5 \mu\text{m}$ の範囲で形成する事が好ましい。好ましいコーティング層を例示すると、有機系コーティング層としては、メラミンプラスチック系、アクリルプラスチック系、ウレタンプラスチック系、アルキドプラスチック系、含フッ素系プラスチック系であり、また有機-シリコン複合系としては、ポリエステルポリオールやエーテル化メチロールメラミンにアルキルトリアルコキシシラン、テトラアルコキシシランの部分加水分解物を配合したものが挙げられる。また、アミノシランやエポキシシランの部分加水分解物、シランカ

カップリング剤とアルキルトリアルコキシシラン・テトラアルコキシシランの部分加水分解物、コロイダルシリカとアルキルトリアルコキシシランの加水分解物等のシリコン系材料も好適に用いることができる。これら材料を本発明の光学フィルムの片面または両面にコーティング後、熱硬化により耐溶剤性皮膜を有するフィルムを得ることが出来る。この時、低温硬化型の触媒を同時に用いることは、フィルムの熱変形を抑制するために好ましい方法である。また多官能アクリレート等のモノマーやオリゴマーに光増感剤を添加し、紫外線や電子線により得られる硬化層も好適に用いることが出来る。該コーティング層には、必要により、各種フィラーを添加することができる。好ましいフィラーとしては、ポリメタクリル酸エステル系やポリアクリル酸エステル系、ポリオレフィン系、ポリスチレン系、ジビニルベンゼン系、ベンゾグアナミン系、有機シリコン系等の有機系フィラーあるいはシリカやアルミナ、酸化チタン等の無機系フィラーが使用可能である。

【 0 0 6 7 】

【実施例】

実施例および比較例に示される各物性値の測定方法を以下に示す。

<引裂伝播強度>

島津製作所製のオートグラフを使用して J I S K 7 1 2 8 (トラウザー法) に従い測定した。尚、測定は平均厚みが $50 \pm 5 \mu\text{m}$ のフィルムを使用し、引張速度が 200 mm/分 の条件で行った。

<耐揉疲労>

東洋精機製作所社製、MIT耐揉疲労試験機 (FOLDING ENDURANCE TESTER) D型を使用し、J I S C 5 0 1 6 に準拠して測定した。尚、測定は、幅 15 mm 、長さ 200 mm 、平均厚み $50 \pm 5 \mu\text{m}$ の形状のサンプルを使用し、 135° 折り曲げ ($R = 0.38$) の条件で行った。

<ガラス転移温度>

J I S K 7 1 2 1 に準拠し測定した。

<光線透過率>

J I S K 7 1 0 5 - 1 9 8 1 の 5. 5 記載の方法により 550 nm の光を用

いて測定した。

<ヘーズ>

J I S K 7 1 0 5 - 1 9 8 1 の 6 . 4 記載の方法により測定した。

<平面方向の位相差>

顕微偏光分光光度計（オーク製作所：T F M - 1 2 0 A F T）を用い、測定波長 5 1 4 . 5 n m で測定した。

<厚み方向の位相差>

顕微偏光分光光度計（オーク製作所：T F M - 1 2 0 A F T）を用い、5 1 4 . 5 n m の測定波長で位相差の角度依存性を測定し、 n_x 、 n_y 、 n_z を求める。別途フィルムの厚みを測定し、前記式を用いて厚み方向の位相差を計算した。

【 0 0 6 8 】

<光弾性係数>

フィルムの複屈折は顕微偏光分光光度計（オーク製作所製 T F M - 1 2 0 A F T - P C）により測定した。光軸方向に幅 1 c m の短冊に切断したフィルムの一方を固定し、他方に 5 0 g、1 0 0 g、1 5 0 g の加重をかけ、フィルムの平面方向の位相差を測定した。フィルムの厚みを測定し、単位応力による複屈折率の変化量を算出する。

【 0 0 6 9 】

以下実施例に従って本発明を具体的に説明する。

【 0 0 7 0 】

（実施例 1）

イソブテンと N - メチルマレイミドから成る交互共重合体（N - メチルマレイミド含量 5 0 モル%、ガラス転移温度 1 5 7 ℃）7 5 重量部と、アクリロニトリルの含量が 2 8 重量%であるアクリロニトリル・スチレン共重合体 2 5 重量部（I / P 比 = 2 . 4 6）を、塩化メチレン溶液に固形分濃度 1 5 重量%になるように溶解し、ガラス板上に敷いた二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム上に流延し室温で 6 0 分放置した。その後フィルムを剥し、4 片固定治具に挟んで、1 0 0 ℃で 1 0 分間、更に 1 4 0 ℃で 1 0 分間、1 6 0 ℃で 3 0 分間の乾燥を行って縦 3 0 c m、横 2 4 c m のフィルムを得た。このフィルムのフィルム平面

方向の位相差は4 nm、厚み方向の位相差は4 nm、光線透過率は92%、ヘーズは0.3%であった。このフィルムを、MD方向（流延方向）に160℃で1.5倍に延伸した。このフィルムを用い、25 cmの長さの放電バーを用い、40 V、3 A、ラインスピード1 m/分でコロナ処理を行った。得られたフィルムのヘーズは0.4%、フィルムの平面方向の位相差は5 nm、厚み方向の位相差は7 nmであり、耐揉疲労はMD方向が5回、TD方向（流延に対して直交方向）が173回、引裂伝播強度は、MD方向が62 gf/mm、TD方向が177 gf/mmであった。また、フィルムの光弾性係数は $6 \times 10^{-13} \text{ cm}^2 / \text{dyne}$ であった。コロナ処理した後3日放置したフィルムの表面エネルギーは56 dyne/cmであった。一方コロナ処理前のフィルム表面は46 dyne/cmであった。このフィルムを室温にて長時間放置したところ、10日後で54 dyne/cm、20日後で54 dyne/cm、70日後で53 dyne/cmと安定した表面エネルギーを示した。

【0071】

（実施例2）

実施例1と同様の方法で作成した未延伸フィルムを、MD方向に160℃で1.5倍延伸した後に、TD方向に160℃で1.5倍延伸した。このフィルムを用い、5 kHz-150 wの高周波電源を用い、2%の酸素を含むアルゴン-ヘリウム等容量混合ガスの常圧プラズマ化で10秒間フィルムを処理した。このフィルムのヘーズは0.4%、フィルムの平面方向の位相差は4 nm、厚み方向の位相差は11 nmであり、耐揉疲労はMD方向が161回、TD方向が133回、引裂伝播強度は、MD方向が151 gf/mm、TD方向が148 gf/mmであった。得られたフィルムを3日放置した後のフィルムの表面エネルギーは59 dyne/cmであった。一方、処理前のフィルム表面は46 dyne/cmであった。このフィルムを室温にて長時間放置したところ、10日後で57 dyne/cm、20日後で55 dyne/cm、70日後で54 dyne/cmと安定した表面エネルギーを示した。

【0072】

（比較例1）

シクロオレフィン系樹脂として、日本ゼオン製ゼオノア1420Rのキシレン溶液（樹脂濃度＝35重量％）を調整して、ドーブとした。該ドーブをバーコーターを用いて、二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム上にキャストし、室温で60分間放置後、さらに80℃で12間乾燥させて、フィルムを得た（ $T_g = 127^\circ\text{C}$ ）。

【0073】

ゼオノアフィルムをMD方向に150℃で1.5倍延伸した。このフィルムのヘーズは0.4%、フィルムの平面方向の位相差が38nm、厚み方向の位相差が66nmであり、耐揉疲労はMD方向が216回、TD方向が389回、引裂伝播強度は、MD方向が178gf/mm、TD方向が210gf/mmであった。また、フィルムの光弾性係数は $5 \times 10^{-13} \text{ cm}^2 / \text{dyne}$ であった。このフィルムを用い、実施例2と同様にプラズマ処理を行った。得られたフィルムの処理3日後の表面エネルギーは54dyne/cmであった。一方、処理前のフィルム表面は42dyne/cmであった。このフィルムを室温にて長時間放置したところ、10日後で47dyne/cm、20日後で45dyne/cm、70日後で44dyne/cmと表面エネルギーの低下が著しかった。

【0074】

（実施例3）

実施例1と同様の組成を有する塩化メチレン溶液を流延乾燥し、幅450mm長さ200mロールフィルムを得た。このロールフィルムを用い、ロール間距離が1cmの6本ロールにより、150℃にて2倍の縦延伸を行った。このときのフィルムのネックイン率は9%であり、フィルム外観は平坦であった。一方、ロール間距離を30cmとしてロール延伸を行ったところ、ネックイン率は22%であり、フィルムには縦皺が入り、外観が良好なロールフィルムとすることができなかった。得られたフィルムを更にテンターにより、150℃にて1.6倍延伸した。このフィルムの片面に、50 μm の、ポリエチレンと部分鹸化した酢酸ビニルの共押出フィルムを保護フィルムとして貼合した。更に、5kHz-4kwの高周波電源を用い、2%の酸素を含むアルゴン-ヘリウム等容量混合ガスの常圧プラズマ中を、ラインスピード1.8m/minでフィルムを通過させ、フ

フィルム片面の表面処理を行った。このフィルムのヘーズは0.8%、フィルムの平面方向の位相差は0nm、厚み方向の位相差は0nmであり、耐揉疲労はMD方向が112回、TD方向が145回、引裂伝播強度は、MD方向が252gf/mm、TD方向が194gf/mmであった。得られたフィルムを3日放置した後のフィルムの表面エネルギーは60dyne/cmであった。一方、処理前のフィルム表面は46dyne/cmであった。このフィルムを室温にて長時間放置したところ、10日後で55dyne/cm、20日後で54dyne/cm、70日後で54dyne/cmと安定した表面エネルギーを示した。

【0075】

【発明の効果】

本発明の特定の熱可塑性樹脂からなり、少なくとも一方の表面の表面エネルギーが50dyne/cm以上であるフィルムは、長期保存においても安定した表面エネルギーを示すフィルムを与え、接着剤や粘着剤との親和性を長期に保つことができる。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明の目的は、応力により位相差の変化が少ない透明なフィルムであって、かつ、接着剤や粘着剤と安定的に親和性の高いフィルムを得る。

【解決手段】 少なくとも、(A) 側鎖に置換または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂、および (B) 側鎖に置換または非置換フェニル基とニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物からなるフィルムを用いて、その少なくとも一方の表面の表面エネルギーが 50 dyne/cm 以上とする。

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[000000941]

1. 変更年月日	1990年 8月27日
[変更理由]	新規登録
住 所	大阪府大阪市北区中之島3丁目2番4号
氏 名	鐘淵化学工業株式会社